

# Lastek 8000

## Assemblage Inox - acier

### CLASSIFICATION

EN ISO 3581-A : E 20 10 3 L R73

AWS A5.4 : E 308MoL

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Electrode à 14 % de ferrite, utilisée pour l'assemblage de l'acier au carbone à l'acier inoxydable.

Convient également pour l'assemblage de l'acier inoxydable du type 316, 316L, 304 et les rechargements.

Couches de protection inoxydables sur de l'acier au carbone. Résiste à l'oxydation jusqu'à 900 °C et possède une résistance excellente à la rouille, à la corrosion et à l'usure.

Rendement 165 %.

L'électrode ne rougit pas et peut être utilisée entièrement.

Excellente soudabilité, cordons très longs et Laitier auto-détachant.

Dans les assemblages fer-inox, le dépôt reste exempt de martensite jusqu'à des taux de dilution de 13 %.

### APPLICATIONS

Soudage de renforts en acier doux sur chaudières en acier inoxydable.

Soudage de brides à des conduites en acier inoxydable.

Sous-couche pour rechargements durs.

Assemblage de l'acier au manganèse et de l'acier difficile à souder.

### COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

<b>C :</b> 0.06	<b>Cr :</b> 17.50	<b>Mo :</b> 3.20	<b>Mn :</b> 0.60	<b>Si :</b> 1.00
<b>Ni :</b> 9.10	<b>P :</b> < 0.025	<b>S :</b> < 0.025		

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 350 MPa	≥ 600 MPa	≥ 28%	≥ 65 J (R.T.)

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** PA, PB, PC

**Gaz de protection** NA

**Emballage** 5 kg dans une boîte en plastic

**Polarité** AC ou DC, l'électrode sur le pôle positif

<b>Diamètre (mm)</b>	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

<b>Longueur (mm)</b>	250	250	350	350	350
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

<b>Courant (A)</b>	30 - 60	60 - 80	70 - 100	90 - 150	125 - 210
--------------------	---------	---------	----------	----------	-----------

#### Tips & tricks

Tenir un arc court. Souder avec un ampérage bas.

Veillez à utiliser une électrode à enrobage intact pour le soudage de l'acier inoxydable et revenir sur le point de départ.

Si les électrodes ont pris de l'humidité, on peut les sécher à 250 °C pendant 2 heures.

Pour une résistance optimale à la corrosion sur acier 316L, utilisez Lastek 804.